



AUTORIZOVANÁ OSOBA č. 224
Institut pro testování a certifikaci, a. s., Zlín, Česká republika

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

č. STO – AO 224 – 258 / 2010 / b

vydané v souladu § 2 a § 3 nařízení vlády ČR č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb., osvědčuje vhodnost technických vlastností výrobků

Asfaltová zalévací hmota BIGUMA – RS

uváděných na trh společností
DORTMUNDER GUSSASPHALT GmbH & Co. KG
Teinenkamp 43
D-59494 Soest
SRN

z místa výroby
DORTMUNDER GUSSASPHALT GmbH & Co. KG
Teinenkamp 43,
D-59494 Soest, SRN

ve vztahu k základním požadavkům na stavby a určeným úlohám výrobku ve stavbě.

Počet stran: 6

Místo a datum vydání: Zlín, 25. 6. 2010
Změna a) od: 31. 5. 2013
Změna b) od: 27. 6. 2016

Platnost osvědčení do: 30. 6. 2019




.....
RNDr. Radomír Čevelík
představitel autorizované osoby

1. Úvod

Toto stavební technické osvědčení (dále jen „STO“) bylo vydáno autorizovanou osobou AO 224 na základě žádosti žadatele o posouzení shody stavebního výrobku podle Nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění Nařízení vlády č. 312/2005 Sb. (dále jen „NV 163“) vzhledem k neexistenci určených norem nebo technických předpisů konkretizujících z hlediska vymezeného použití výrobku ve stavbě základní požadavky, které se na tento výrobek vztahují. Tímto dokumentem Autorizovaná osoba AO 224 vymezuje technické vlastnosti výrobku, jejich úrovně a postupy jejich zjišťování ve vztahu k základním požadavkům na stavby uvedeným v příloze č. 1 NV 163 a vymezenému použití výrobku ve stavbě. Je technickou specifikací určenou k posouzení shody uvedeného výrobku.

2. Identifikace autorizované osoby

Toto stavební technické osvědčení vydává Autorizovaná osoba AO 224 Institut pro testování a certifikaci, a.s., Zlín. Autorizace pro tento typ stavebních výrobků byla AO 224 udělena Rozhodnutím ÚNMZ č. 2/2014 z 10. 3. 2014. Identifikační data AO 224 jsou následující:

Institut pro testování a certifikaci, a.s.
Třída Tomáše Bati 299,
764 21 Zlín
Česká republika
IČ: 47910381
DIČ: CZ47910381
telefon 577 601 612, e-mail director@itczlin.cz, www.itczlin.cz

3. Identifikace žadatele a výrobce

3.1. Identifikace žadatele

Žádost o součinnost při posouzení shody podala německá společnost Dortmunder Gussasphalt, GmbH & Co. KG.

Identifikační data žadatele:

Dortmunder Gussasphalt, GmbH & Co. KG,
Teinenkamp 43,
594 94 Soest, SRN
telefon +49 (0) 2921/8907-0, fax +49 (0) 2921/8907-70, e-mail info@dga.de

3.2. Identifikace výrobce

Výrobce posuzovaného výrobku je žadatel.

4. Identifikace výrobku a vymezení jeho použití ve stavbě

4.1. Identifikace a popis výrobku

BIGUMA - RS je za horka aplikovaná asfaltová zálivková hmota s modifikačními přísadami.



4.2. Vymezení způsobu použití výrobku ve stavbě

Hmota je určena pro sanaci trhlin asfaltových, asfaltobetonových a cementobetonových povrchů silnic, dálnic a ostatních dopravních ploch při možném použití způsobu „Oversealbanding“ – plombování s povrchovým překrytím.

Jako základní nátěr se používá COLZUMIX-HAFTGRUND.

4.3. Balení a skladování výrobku

BIGUMA – RS je plněna do obalů z tenkého plechu po 12 a 35 kg a transportována na nevratných paletách, po 20 ks u menšího balení a po 11 ks u balení většího. Skladování má probíhat v suchu, ne na přímém slunci. Vrstvit by se měly maximálně 3 palety na sebe.

5. Použité technické předpisy, normy, prameny vědeckých a technických poznatků, údaje o poznatcích z praxe

Ke zpracování a vydání STO byly použity následující dokumenty:

- TL Fug StB 01 „Technische Lieferbedingungen für Fugenfüllstoffe in Verkehrsflächen“, Ausgabe 2001
- ČSN EN 1427
- DIN 1996, část 17, 18 a 19
- ČSN EN 13880-3
- SNV 671.916
- SNV 671.915

6. Zatřídění výrobku a postupy posuzování shody dle NV 163

6.1. Zatřídění výrobku dle NV 163

Zálivkové hmoty jsou stanovenými stavebními výrobky. V rámci přílohy 2 NV 163 spadají do skupiny č. 5 *Ochranné, tepelně izolační materiály a výrobky, hydroizolační materiály, střešní krytiny a lepidla*, podskupiny 17 *Doplňkové výrobky pro betonové vozovky*.

6.2. Předepsané postupy posuzování shody

Pro výrobky skupiny 5, podskupiny 17 stanoví příloha 2 NV 163 postup posuzování shody podle § 8. Podle § 10 NV 163 lze na žádost výrobce nebo dovozce tento postup nahradit postupem podle § 5 (certifikace).

6.3. Aplikované technické návody

Pro uvedené hmoty není v současné době zpracován technický návod v rámci koordinačních aktivit ÚNMZ. Pro asfaltové zalévací hmoty byl v roce 2007 zpracován technický návod 05_17_02. Ten uvádí vlastnosti předepsané pro posouzení shody zálivek na bázi ropných asfaltů aplikovaných za horka pro použití do spár cementobetonových a asfaltobetonových krytů zatěžovaných dopravou a mezi asfaltovým a cementobetonovým krytem; tyto typy výrobků jsou od 1. 1. 2008 posuzovány v rámci Nařízení Evropského Parlamentu a Rady (EU) č. 305/2011 ze dne 9. března 2011, kterým se stanoví harmonizované podmínky pro uvádění stavebních výrobků na trh a kterým se zrušuje směrnice Rady 89/106/EHS, v platném znění, tzv. „Construction Products Regulation“ (CPR). BIGUMA – RS tomuto vymezení neodpovídá, její použití je poněkud odlišné, nicméně vzhledem k obdobnému charakteru těchto hmoty byl pro posouzení jejich shody s požadavky NV 163 byl citovaný technický návod vzat jako základ; částečně bylo přihlednuto i k německému předpisu TL Fug StB 01 „Technische Lieferbedingungen für Fugenfüllstoffe in Verkehrsflächen“.

7. Vymezení technických vlastností ve vztahu k základním požadavkům a způsoby jejich zjištění.

7.1. Základní požadavky a vymezení technických vlastností.

Vymezení technických vlastností sledovaných ve vztahu k základním požadavkům je v souladu s články 7.3. a 7.4. tohoto STO uvedeno ve druhém sloupci následující tabulky:

Č.	Název sledované vlastnosti:	Zkušební postup	Požadovaná hodnota
1	Bod měknutí kroužek-kulička (KK)	ČSN EN 1427	min. 80°C
2	Penetrace kuželem při 25°C	ČSN EN 13880-3	(30 až 60). 0,1mm
3	Stékavost (60°C, 5 h)	SNV 671.916	max. 5 mm
4	Odolnost proti přehřátí při teplotě o 30°C vyšší než teplota lití - změna bodu měknutí KK - stečení 60°C, 5 h	SNV 671.915	max. 10 max. 5
5	Odolnost proti nárazu při nízkých teplotách podle Herrmanna, – 20°C, 5 m	DIN 1996, část 18	min. 3 koule ze 4 vyhoví
6	Bod měknutí KK po tepelném stárnutí 70°C, 168 h	ČSN EN 1427	TBR ^a

^a: hodnota se stanoví a zaznamená (To Be Reported)

7.2. Vymezení způsobu posouzení technických vlastností

V uvedené tabulce je uveden rovněž seznam normativních předpisů použitých pro vymezení způsobu posouzení jednotlivých sledovaných vlastností.

7.3. Požadované úrovně technických vlastností

Pro určená použití výrobku ve stavbě, která jsou popsána v článcích 4.2 a 4.3 tohoto STO, byly pro jednotlivé vlastnosti stanoveny požadované hodnoty v posledním sloupci uvedené tabulky.

7.4. Další technické předpisy, které se na daný výrobek vztahují

Na výrobek se vztahuje Nařízení (ES) 1907/2006 v platném znění - Omezení výroby, uvádění na trh a používání některých nebezpečných látek, přípravků a předmětů. Výrobce smí aplikovat pouze taková aditiva (stabilizátory, retardéry hoření apod.), jejichž užití není nařízením omezeno.

8. Upřesňující požadavky na posuzování systému řízení výroby

Požadavky na systém řízení výroby jsou uvedeny v příloze č. 3 NV 163 a jsou pro výrobce vybraných stavebních výrobků závazné.

8.1. Povinnosti výrobce ve vztahu k systému řízení výroby

Výrobce je povinen zajistit takový systém řízení výroby (dále jen „SRV“), aby veškeré výrobky, které uvádí na trh, odpovídaly technické dokumentaci a zejména splňovaly základní požadavky.

Minimální rozsah požadavků na zajištění SRV výrobcem je uveden v následující tabulce č. 2:

Poř. č.	Oblast systému řízení výroby	Upřesňující požadavky
1	Zodpovědnost za výrobu	Výrobce má jmenovitě určeny pracovníky zodpovědné za nákup surovin, materiálů a výrobků ovlivňujících jakost výrobku, za řízení výrobního procesu, za kontrolu a zkoušení, za kontrolní, měřicí a zkušební zařízení, za uvolnění výrobku pro expedici.
2	Zodpovědnost za celkové řízení jakosti	Je určen člen vedení odpovědný za celkové řízení jakosti výrobků včetně přezkoumávání a odpovědnosti za nápravná a preventivní opatření
3	Technologický postup výroby	Výrobce má zpracován technologický postup výroby v dostatečně podrobném rozsahu. Aktuální technologické nebo výrobní předpisy jsou k dispozici na příslušných pracovních místech
4	Technické specifikace	Výrobce má pro výrobek stanoveny technické specifikace, podrobný popis technických vlastností výrobku a má vymezen způsob jeho použití ve stavbě
5	Vedení záznamů	Výrobce vede záznamy o vlastnostech vstupních surovin, materiálů a výrobků, o výrobě, o výrobních a kontrolních zkouškách, o ověřování a kalibraci měřidel a záznamy o stížnostech na kvalitu výrobku. Záznamy jsou identifikovatelné a čitelné a jsou bezpečně archivovány.
6	Výrobní a manipulační zařízení	Výrobce dbá o správný stav potřebného výrobního zařízení.
7	Kontrola a zkoušení	Výrobce má vypracován plán kontrolní a zkušební činnosti (vstupní, mezioperační, výstupní). Kontroly a zkoušky provádí v souladu s tímto plánem. Aktuální kontrolní a zkušební postupy jsou k dispozici na příslušných místech. Výrobce vede a uchovává záznamy o zkouškách a kontrolách.
8	Měřidla používaná k zajištění procesu výroby, kontroly a zkoušení	Výrobce má k zajištění procesu výroby, kontroly a zkoušení stanovena vhodná měřidla, vede jejich evidenci a dbá na jejich správný stav. Výrobce řádně vede a uchovává záznamy o ověřování a kalibraci měřidel ve smyslu zákona o metrologii.
9	Balení a značení výrobků	Výrobce má zajištěn proces balení a značení výrobků v rozsahu nezbytném pro zajištění shody se specifikovanými požadavky
10	Skladovací prostory	Výrobce disponuje potřebnými prostorami pro skladování vstupních surovin, materiálů a výrobků a pro skladování a expedici hotových výrobků
11	Pokyny pro použití výrobku	Výrobce má zpracovaný návod pro použití a údržbu výrobku v českém jazyce
12	Zajištění základních preventivních opatření	Výrobce zajišťuje základní preventivní opatření (např. výcvik pracovníků pro funkce ovlivňující jakost výrobků, využívání záznamů o jakosti a o stížnostech zákazníků)

8.2. Povinnosti žadatele ve vztahu k systému řízení výroby

Žadatel je povinen zajistit způsob kontroly výrobků tak, aby veškeré výrobky, které distribuuje, odpovídaly technické dokumentaci a splňovaly základní požadavky.

Ve stanovených postupech posouzení shody je žadatel povinen zajistit posouzení SŘV autorizovanou osobou u výrobce nebo provádět kontrolu distribuovaných výrobků z hlediska shody s technickou dokumentací a se základními požadavky ve vlastních nebo smluvních laboratořích a podrobovat tento systém kontroly distribuovaných výrobků posouzení Autorizované osoby.

Při zajištění posouzení SŘV v zahraničním výrobním závodě se aplikují minimální požadavky dle tabulky č. 2.

Minimální rozsah požadavků na zajištění kontroly distribuovaných výrobků je uveden v následující tabulce č. 3:

Poř. č.	Oblast systému jakosti	Upřesňující požadavky
1	Kontrola a zkoušení	Žadatel má vypracovány postupy pro kontrolu výrobků umožňující distribuovat jen výrobky, které odpovídají technické specifikaci. Kontrolu výrobků provádí v souladu s těmito postupy a zpracovaným kontrolním a zkušebním plánem. Pracovníci provádějící kontrolu splňují stanovené kvalifikační požadavky a žadatel o tom vede záznam. Žadatel řádně vede a uchovává (archivuje) záznamy o výsledcích kontrol a zkoušek. Dále vede záznamy o stížnostech na výrobek. Pro zkoušení výrobků má žadatel stanovena měřidla podléhající ověření nebo kalibraci, vede jejich evidenci, dbá na jejich správný stav a má měřidla platně ověřena nebo kalibrována.
2	Měřidla používaná ke kontrole a zkoušení	Výrobce má k zajištění kontroly a zkoušení stanovena vhodná měřidla, vede jejich evidenci a dbá na jejich správný stav. Výrobce řádně vede a uchovává záznamy o ověřování a kalibraci měřidel ve smyslu zákona o metrologii. <i>Pozn.: body 1 a 2 lze nahradit vhodnými smluvními ujednáními mezi výrobcem a dovozcem včetně osvědčení o vlastnostech každé šarže výrobku.</i>
3	Skladovací prostory a manipulační zařízení	Žadatel disponuje vhodnými prostorami pro skladování a manipulaci s výrobky včetně skladovacího zařízení a dbá o jejich správný stav
4	Technické vlastnosti výrobku	Žadatel má zpracován podrobný popis technických vlastností výrobku a má vymezen způsob jeho použití ve stavbě
5	Pokyny pro použití výrobku	Žadatel má zpracován návod pro použití a údržbu výrobku v českém jazyce
6	Pokyny a personální požadavky pro instalaci výrobku	Žadatel provádí školení pracovníků odběratelů a instalačních firem zaměřená na podmínky správné instalace výrobku, případně jim distribuuje podrobné pokyny v písemné nebo audiovizuální formě.

8.3. Zodpovědnost za dohled nad systémem řízení výroby

8.3.1. Postup podle § 5 NV 163 – Certifikace

Tento postup se uplatní v případě volby certifikace výrobku žadatelem (§10). Výhradní zodpovědnost za implementaci, dokumentování a provozování SŘV má výrobce, v případě dovozu stavebních výrobků je za kontrolu dovážených výrobků zodpovědný dovozce.

Vzorky odebírá výrobce náhodně na výstupu z technologické linky.

Autorizovaná osoba v rámci své spoluúčasti na procesu posuzování shody provádí pravidelný dohled nad řádným fungováním SŘV nebo nad řádným fungováním kontroly výrobků u dovozce a kontrolu dodržení stanovených požadavků u výrobku jedenkrát za 12 měsíců. Platnost certifikátu a možnost uvádět výrobky nadále na trh je podmíněna kladnými výsledky kontrolních činností uvedených ve zprávě předané výrobcem nebo dovozci.

Rozsah dohledu nad fungováním systému řízení výroby volí autorizovaná osoba tak, aby během tří let došlo k prověření všech prvků SŘV uvedených v kapitole 9.1. nebo 9.2.

Během dohledu odebírá pracovník autorizované osoby vzorky za účelem kontroly dodržení stanovených požadavků zkouškami provedenými laboratoří autorizované osoby.

Obdobné principy platí i při použití postupu podle § 6 NV 163 s tím, že autorizovaná osoba v tomto případě neprovádí kontrolu dodržení stanovených požadavků u výrobků.

9. Ověřovací zkoušky

Pro vydání STO nebylo nutné provádět ověřovací zkoušky.

Zpracoval: Ing. Petr Karlík

